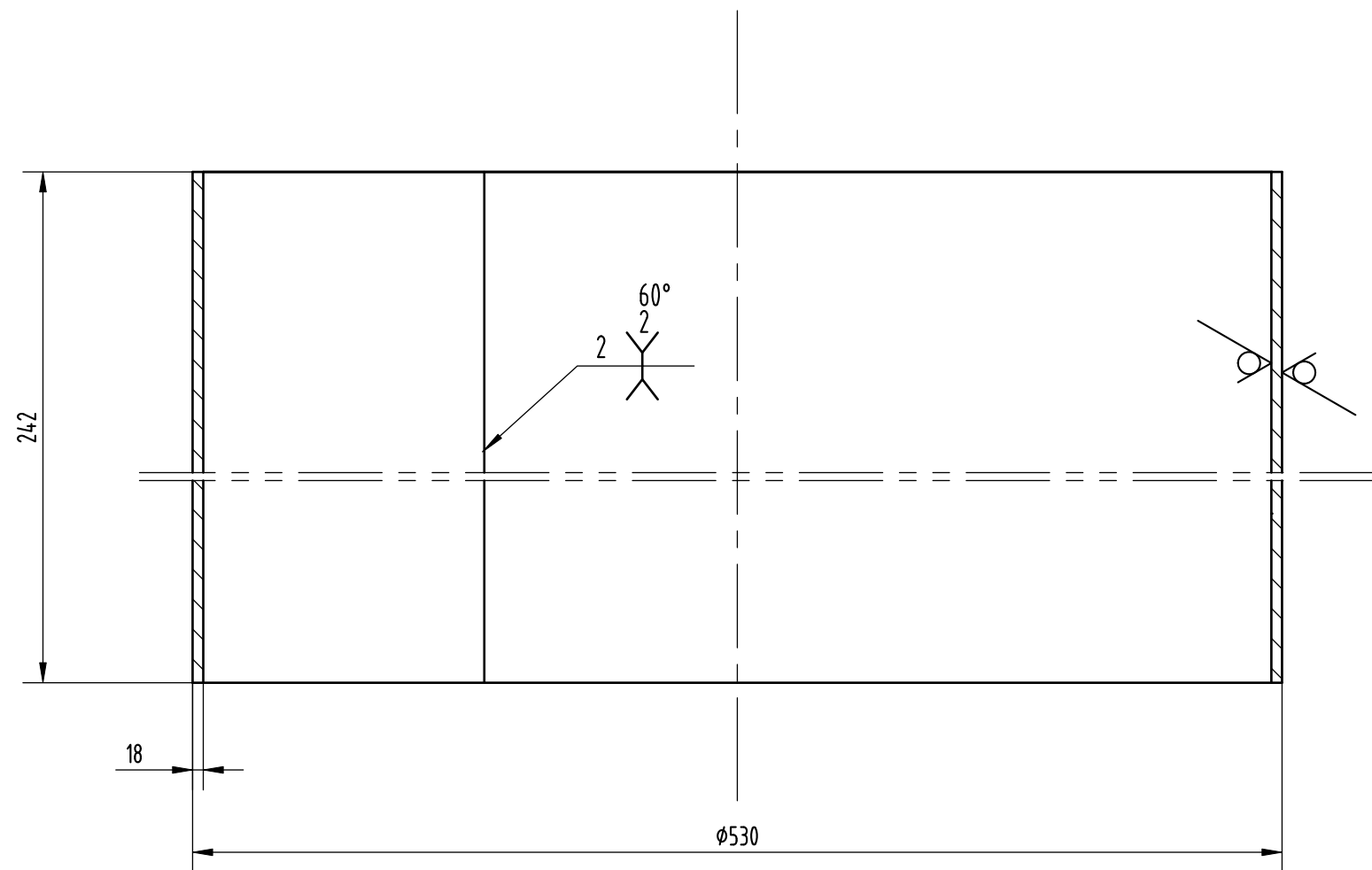


其余 $\nabla 50$



技术要求

- 1、制造应按GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》进行。
- 2、焊接接头按NB/T 47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》做射线探伤检查，射线检测技术等级不低于AB级，质量评定以不低于Ⅲ级为合格。检查长度不少于每条焊缝长度的20%，且不小于250mm。
- 3、圆筒同一断面上最大直径与最小直径之差不大于2.5mm。
- 4、清洁度按B80.8(R0)《汽轮机清洁度》执行，达表1中洁-4要求。
- 5、展开长度≈1608.5mm。

此资料系哈尔滨汽轮机厂有限责任公司(哈汽)专有资料。属哈汽产权所有。未经哈汽书面同意，不准擅自复制，不得向第三方转让、披露及提供。违者必究。											
					★ 筒节	明 细 栏		无			
						SW209.06.009					
标 记	处数	更改文件号	签 字	日 期		重 量		比 例		版 本	
设 计			张庆键	2019-7-04		55		1:10		R0	
校 对			王琳	2019-7-04							
审 核			修亚男	2019-7-04							
工 艺											
标准化			修亚男	2019-7-04	钢板18/Q245R GB/T713-2014	共 1 张		第 1 张			
批 准			林秋宇	2019-7-04		哈电集团 哈尔滨汽轮机厂有限责任公司 HARBIN TURBINE COMPANY LIMITED					